

Mori

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-277258

(P2000-277258A)

(43) 公開日 平成12年10月6日 (2000.10.6)

(51) Int.Cl.

識別記号

F I

テマート (参考)

H 0 5 B 33/12
33/14H 0 5 B 33/12
33/14C 3 K 0 0 7
Z

審査請求 未請求 請求項の数4 OL (全5頁)

(21) 出願番号 特願平11-83422

(22) 出願日 平成11年3月26日 (1999.3.26)

(71) 出願人 000156950

関西日本電気株式会社

滋賀県大津市晴嵐2丁目9番1号

(72) 発明者 森 尚之

滋賀県大津市晴嵐2丁目9番1号 関西日

本電気株式会社内

Fターム (参考) 3K007 AAD3 AA04 AB18 CAD6 CB01

DAD4 DA05 DA06 EAD3 EB03

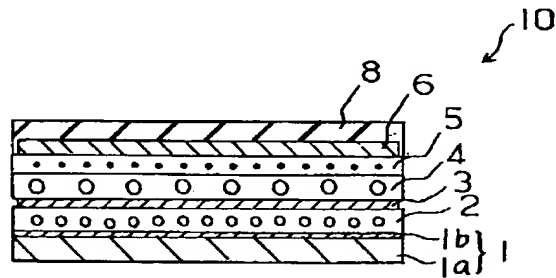
FA02

(54) 【発明の名称】 電界発光灯

(57) 【要約】

【課題】 複数の発光層を切り換えて多色発光する電界発光灯は、透明基板上に透明電極と発光層を交互に積層した構造や、透明フィルムの両面に透明電極、発光層、絶縁層、透明電極を積層した構造等が一般的であるが、輝度が低い、多大な工数がかかる等の問題があった。

【解決手段】 透明フィルム1aに形成された透明電極1b上に、誘電率8未満の樹脂に対して重量比で200~500wt%の蛍光体を分散したインクを膜厚30~50 μ mの範囲で印刷して第1の発光層2を形成する。その上に第2の透明電極3を形成し、さらにその上に誘電率が8以上の樹脂に対して重量比で300~800wt%の蛍光体を分散したインクを膜厚30~50 μ mの範囲で印刷して第2の発光層4を形成し、その上に反射絶縁層5を形成し、その上に裏面電極6を順次印刷形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】透明フィルム上に第1の透明電極、第1の発光層、第2の透明電極、第2の発光層、反射絶縁層、裏面電極が順次積層された電界発光灯。

【請求項2】第1の発光層が、比誘電率が8未満の樹脂と蛍光体が1:2~5の重量比率で配合されており、かつ、第2の発光層が、比誘電率8以上の樹脂と蛍光体が1:3~8の重量比率で配合されていることを特徴とする請求項1に記載の電界発光灯。

【請求項3】第2の発光層に蛍光体の10wt%以下の白色顔料が配合されていることを特徴とする請求項2に記載の電界発光灯。

【請求項4】第1の発光層が橙色系発光の蛍光体を含み、第2の発光層が青緑色系発光の蛍光体を含んでいることを特徴とする請求項2または請求項3に記載の電界発光灯。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は電界発光灯に関し、特に同一面で複数の発光色に切り換えることができる電界発光灯に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、電界発光灯30は、図4の拡大断面図に示すように、透明フィルム31a上に透明電極31bを形成した透明導電フィルム31の該透明電極31b上に発光層32、反射絶縁層33、裏面電極34を順次積層印刷した構造が一般的である。ここで、発光層32は樹脂中に同一発光色の蛍光体を分散したものであり、同一面内での発光色は1色だけである。一方、同一面上で複数の発光色表示が可能な電界発光灯が開発されている。この種の電界発光灯40は、特開平7-176383号公報に開示されており、図5の拡大断面図に示すように透明基板41上に、透明電極42、43、44、45と、異なる発光色の発光層46、47、48を交互に積層した構造を有しており、各発光層の電極間に印加される電圧をオン、オフ制御し、発光層を選択することによって発光色を切り換えることができる。また、実開昭63-56199号公報に開示されている電界発光灯50は、図6の拡大断面図に示すように透明フィルム51の両面に透明電極52、57、発光層53、58、絶縁層54、59、透明電極55、60、透明フィルム56、61を積層した構造を有しており、同様に発光層53、58に印加される電圧をオン、オフ制御し、発光層を選択することによって発光色を切り換えることができる。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ところで、上記の図5に示す電界発光灯は、発光層だけを電極で挟み構造のため、耐圧が不足する。特に、分散型ELのようにスクリーン印刷等で各層を形成する厚膜型ELの場合には、十分な耐圧レベルを確保するためには発光層と反射絶縁層を積層し電極で挟み込む必要がある。しかし、図5のよ

うな構造では、発光層のみを電極で挟み込んでいるため（反射絶縁層を介在していないため）、電極間の耐圧レベルが低く、印加電圧を増加できないので十分な輝度が得られない。また、図6に示す構造の電界発光灯では、透明フィルム51の両面に反射絶縁層を含む電界発光素子を形成するので、耐圧的には有利であるが、構造が複雑で多大な工数が必要となりコスト高となる。さらに反射絶縁層を透過して光を取り出すため、反射絶縁層による吸収損失が無視できず、十分な輝度が得られない等の問題があった。

【0004】そこで、本発明の目的は、上記の問題点を鑑み提案されたもので、高輝度かつ安価な多色表示の電界発光灯を提供することである。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明の電界発光灯は、透明フィルムの片面に第1の透明電極、第1の発光層、第2の透明電極、第2の発光層、反射絶縁層、裏面電極が順次積層されていることを特徴とする。この構成により、第1の発光層による発光色と、第2の発光層による発光色と、第1と第2の発光層による合成色とからなる3色の発光色を任意に切り換えて高輝度で発光させることができる多色表示の電界発光灯を提供できる。

【0006】また、前記構成において、特に第1の発光層が、比誘電率8未満の樹脂と蛍光体が1:2~5の重量比率で配合されており、かつ、第2の発光層が、比誘電率8以上の樹脂と蛍光体が1:3~8の重量比率で配合されていることを特徴とする。この構成により、

(1)第1の発光層では、樹脂の比率が高く蛍光体粒子が十分に樹脂で覆われ、略一層に整列され、樹脂の比誘電率も低いので、蛍光体粒子にかかる電界強度が比較的小さくなり、耐圧的に有利になる、(2)第1の発光層では、上記混合比率のため樹脂の比率が高くなり発光層の透過率が向上する、(3)第2の発光層では、発光層の背後に反射絶縁層が配設されているので、発光が反射絶縁層に透過吸収されることがない、(4)反射絶縁層の存在により耐圧レベルが高いので、第2の発光層自体の耐圧を考慮する必要がなく、蛍光体の混合比率を上記のように高く、かつ、樹脂の比誘電率を高くすることができる、等の理由により、高輝度で簡易な構造の多色表示の電界発光灯を提供できる。

【0007】また、第2の発光層に蛍光体の10wt%以下の白色顔料が配合されていることを特徴とする。この構成により、第2の発光層の白色度が増すので、第1の発光層が発光している時の背後の反射効率が向上し、さらに第1の発光層の輝度を向上させることができる。また、10wt%以下では、白色顔料による光吸収も無視できる。

【0008】また、第1の発光層が橙色系発光の蛍光体を含み、第2の発光層が青緑色系発光の蛍光体を含んでいることを特徴とする。この構成により、比較的輝度の

低い橙色系発光の蛍光体を用いても、橙色、青緑色、白色（橙色と青緑色との合成色）の輝度バランスの良い3色発光の電界発光灯を提供できる。

【0009】

【発明の実施の形態】本発明の電界発光灯の第1の実施の形態について図1及び図2を参照しながら説明する。図1は第1の実施の形態の電界発光灯10の断面構造を示す拡大断面図であり、図2は製造工程を説明するための平面図である。本発明の電界発光灯10は次のようにして製造される。まず、透明フィルム1aの上に電子ビーム蒸着等で形成されたITO等からなる第1の透明電極1b上に、図2(a)に示すように、外部接続用の電極パッド7aを形成するための領域1cを除いた形状で、第1の発光層2を形成する。第1の発光層2は、誘電率が8未満の樹脂（例えばポリエステル系樹脂）に対して重量比で200～500wt%の橙色発光蛍光体（例えば、硫化亜鉛をマンガで付活したもの）を分散したインクを用いて、蛍光体の平均粒径等を考慮して膜厚30～50μmの範囲で印刷形成されている。なお、上記蛍光体の平均粒径は15～35μmの範囲から選定されている。次に、第1の発光層2の上に、図2(b)に示すように領域1cを回避し、第1の発光層2よりも小さい形状で、酸化インジウムや酸化錫等の透明導電性粉末を樹脂中に分散させた第2の透明電極3を印刷形成する。第2の透明電極3には延設部3aが形成されている。次に、第2の透明電極3の延設部3aを除く主要部分に、誘電率が8以上の樹脂（例えばフッ素ゴム）に対して重量比で300～800wt%の範囲内の青緑色発光蛍光体（例えば、硫化亜鉛を銅で付活したもの）を分散したインクを用いて、膜厚30～50μmの第2の発光層4を印刷形成する（図2(c)）。この蛍光体の平均粒径も15～35μmの範囲から選定されている。さらに、第2の発光層4上にチタン酸バリウム等の白色の高誘電体粉末を樹脂中に分散させた反射絶縁層5を印刷形成する（図2(c)）。次に、反射絶縁層5上にこれより小さい形状で銀やカーボン等の導電ペーストを用いて裏面電極6を印刷形成し、さらに領域1c及び延設部3aに外部リード接続用の電極パッド7a,7bを印刷形成する（図2(d)）。なお、裏面電極6には外部リード接続用の延設部6aが形成されている。延設部6aには導電ペーストからなる電極パッドは形成しなくてもよい。次に、絶縁保護用のオーバーコート層8を延設部6a及び電極パッド7a,7bを除いた全面に印刷形成し（図2(e)）、発光色切り換え可能な本発明の電界発光灯10を得る。

【0010】上記の構成によると、第1の発光層では、上記平均粒径と膜厚の場合、樹脂の比率が高いので蛍光体粒子が十分に樹脂で覆われると共に蛍光体粒子が略一層に整列形成され、また樹脂の比誘電率も低いので、蛍光体粒子にかかる電界強度が比較的小さくなり、また蛍光体粒子の表面リーク電流も抑制されて、耐圧的に有利になる。このため、透明電極1bと透明電極3との間に

耐圧レベルを向上させるための反射絶縁層を介在させる必要がない。したがって、電極パッド7a,7b間に交流電圧を印加して第1の発光層2を高輝度かつ安定に発光させることができる。また、電極パッド7bと延設部6aの間に交流電圧を印加すると第2の発光層4が発光し、光は第1の発光層2を透過して表面側へ出射する。第1の発光層2の蛍光体及び樹脂は共に光を透過するが、樹脂の方が透過率が高い。第1の発光層2は樹脂に対する蛍光体の比率が200～500wt%と比較的小さいため、蛍光体粒子と蛍光体粒子の隙間に樹脂層が多く存在し、樹脂層の透過率が高い。さらに、透明電極1bと透明電極3との間には、上記のように反射絶縁層を介在しないので、反射絶縁層による光の吸収損失がない。このため第2の発光層4に対して前方側の透過率が高くなるので、第2の発光層4の光を効率よく外部（前方）に取り出すことができ、第2の発光層4の輝度は高くなる。

【0011】第2の発光層の背後に反射絶縁層が配設されているので、第2の発光層から前方へ出射する光が反射絶縁層を透過して吸収されることはない。さらに、反射絶縁層の存在により耐圧レベルが高くなるので、第2の発光層自体の耐圧を必要以上に向上させる必要がなく、高輝度化を優先した構成にすることができる。すなわち、比誘電率が8以上の樹脂（例えばフッ素ゴム）に対して重量比で300～800wt%の範囲内の蛍光体（例えば、硫化亜鉛を銅で付活したもの）を分散したインクを用いて第2の発光層を形成することにより、蛍光体粒子に高電界が印加されて高輝度の第2の発光層を得ることができる。

【0012】電極パッド7a,7b間、および電極パッド7b、裏面電極延設部6a間に同時に交流電圧を印加する場合、および電極パッド7aと裏面電極延設部6aとの間に交流電圧を印加する場合、第1の発光層2及び第2の発光層4が同時に発光し、双方の発光色が混ざった発光色となる。この場合も、発光層2,4の光を効率よく外部（前方）に取り出すことができる。このように、第1、第2の透明電極、裏面電極への印加電圧を切り換えることにより発光層を選択でき、合計3色の発光色を任意に切り換えて高輝度で発光させることができる。その際、第1の発光層2に比較的低度の低いオレンジ（橙色）発光蛍光体を用い、第2の発光層4に比較的高度の高いブルーグリーン（青緑色）発光蛍光体を用い、オフホワイトのボディカラーでオレンジ、ブルーグリーン、ホワイトの輝度バランスの良い3色の発光を切り換えることができる。

【0013】ところで、第1の実施の形態では、第1の透明電極1bとして蒸着したITO等の透明電極を用い、第2の透明電極3として透明導電性粉末を印刷した透明電極を用いた例について説明したが、透明導電性粉末を印刷した透明電極、蒸着した透明電極を各々に用いてもよい。

【0014】また、この種の電界発光灯は通常ICインバータで駆動されるが、一般に発光色が異なると第1、第2の発光層の輝度レベルが異なるため、同一のICインバータを用いて単に電極を切り換えて発光させると、発光層毎に輝度が異なってくる。この対策として、それぞれの発光層を異なるインバータで駆動すれば輝度レベルを一致させることができるが、2つのICインバータが必要となり駆動回路のコストが高くなる。そこで、第1の発光層2と第2の発光層4に使用する樹脂の誘電率、蛍光体の充填率、膜厚等を最適化することによって輝度の調整を行ない、1つのICインバータで略同一輝度を得ることができる。

【0015】次に本発明の電界発光灯の第2の実施の形態について図を参照しながら説明する。第1の実施の形態と同一部分は同一符号を付して重複する説明を省略する。図3は第2の実施の形態の電界発光灯20の断面構造を示す拡大断面図である。第2の実施の形態の電界発光灯20は基本的に第1の実施の形態と同様の断面構造をしている。また、製造方法も基本的に第1の実施の形態と同様である。第1の実施の形態との相異点は、第2の発光層の組成である。すなわち、第2の実施の形態の電界発光灯20は、第2の透明電極3の延設部3aを除く主要部分に、誘電率が8以上の樹脂（例えばフッ素ゴム）に対して重量比で300～800wt%の範囲内の蛍光体（例えば、硫化亜鉛を銅で付活したもの）と、この蛍光体に対して重量比で10wt%の酸化チタン等からなる白色顔料を分散したインクを用いて、膜厚30～50μmの第2の発光層24を印刷形成したことを特徴とするものである。その他の仕様は第1の実施の形態の電界発光灯10と同様である。

【0016】本構成では、第1の実施の形態と同等の効果が得られると共に、さらに白色顔料の混合により第2の発光層の白色度が増すため、第1の発光層を駆動する際、この発光に対する反射効率が向上し、第1の発光層の輝度をさらに向上させることができる。しかし、白色顔料の添加量が多くなると隠蔽力が大きくなるため、第2の発光層の光取りだし効率が低下し、第2の発光層の輝度が低下するため、白色顔料の添加率は蛍光体重量の10wt%以下が望ましい。また、第2の発光層の白色度を増すためには、白色顔料の添加量は2wt%以上が望ましい。

【0017】

【発明の効果】本発明によれば、透明フィルム上に第1の透明電極、第1の発光層、第2の透明電極、第2の発光層、反射絶縁層、裏面電極を順次積層してなり、特に、第1の発光層が、比誘電率8未満の樹脂と蛍光体が1：2～5の重量比率で配合され、かつ、第2の発光層が、比誘電率8以上の樹脂と蛍光体が1：3～8の重量比率で配合されているので、第1の発光層による発光色と、第2の発光層による発光色と、第1と第2の発光層による合成色とからなる3色の発光色を任意に切り換えて効率よく発光させることができる電界発光灯を提供できる。

【0018】また、第2の発光層に蛍光体の10wt%以下の白色顔料を配合したので、第2の発光層の白色度が向上し、第1の発光層の発光にたいする反射効率が向上して、さらに第1の発光層の輝度を向上させた電界発光灯を提供できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の第1の実施の形態を示す電界発光灯の拡大断面図

【図2】 図1に示す電界発光灯の製造工程を説明するための平面図

【図3】 本発明の第2の実施の形態を示す電界発光灯の拡大断面図

【図4】 従来の電界発光灯の拡大断面図

【図5】 従来の発光色切り換え可能な電界発光灯の拡大断面図

【図6】 従来の発光色切り換え可能な他の電界発光灯の拡大断面図

【符号の説明】

- 30 1 透明導電フィルム
- 1a 透明フィルム
- 1b 第1の透明電極
- 2 第1の発光層
- 3 第2の透明電極
- 4, 24 第2の発光層
- 5 反射絶縁層
- 6 裏面電極
- 7a, 7b 電極パッド
- 8 オーバーコート層
- 40 10, 20 電界発光灯

Fig. 4

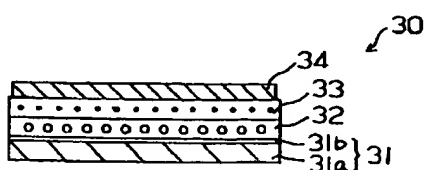
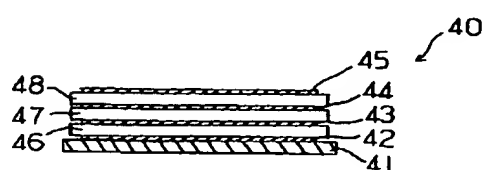
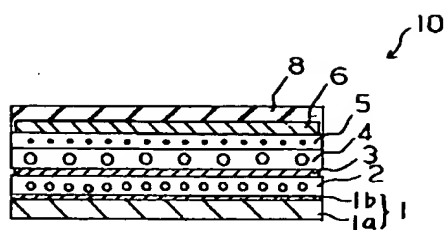


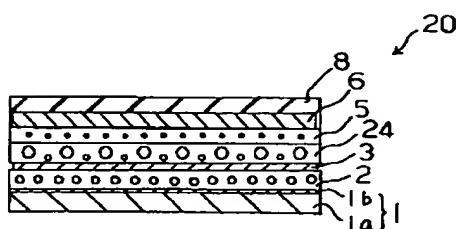
Fig. 5



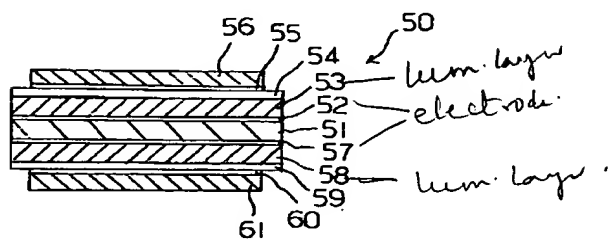
【図1】



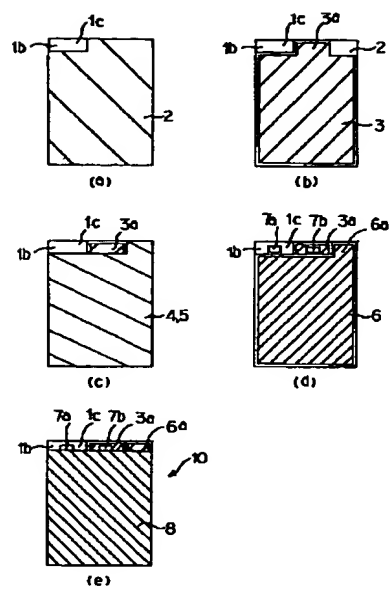
【図3】



【図6】



【図2】



DERWENT-ACC-NO: 2000-669017

DERWENT-WEEK: 200065

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Electroluminescent lamp, has transparent electrode, luminescent layer, reflecting insulating layer, and back side electrode which are sequentially laminated on transparent film

PATENT-ASSIGNEE: NEC KANSAI LTD[KANN]

PRIORITY-DATA: 1999JP-0083422 (March 26, 1999)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES
MAIN-IPC			
JP 2000277258 A	October 6, 2000	N/A	005 H05B 033/12

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP2000277258A	N/A	1999JP-0083422	March 26, 1999

INT-CL (IPC): H05B033/12, H05B033/14

ABSTRACTED-PUB-NO: JP2000277258A

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - A first transparent electrode (1b), a first luminescent layer (2), a second transparent electrode (3), a second luminescent layer (4), a reflecting insulating layer (5), and a back side electrode (6) are sequentially laminated on a transparent film (1a) to form an electroluminescent lamp (10).

USE - None given.

ADVANTAGE - Enables multicolored light emission since the transparent electrode, the luminescent layer, and the reflecting layer are alternately

laminated on the transparent film.

DESCRIPTION OF DRAWING(S) - The figure shows the expanded sectional view of the electroluminescent lamp.

Transparent film 1a

First transparent electrode 1b

First luminescent layer 2

Second transparent electrode 3

Second luminescent layer 4

Reflecting insulating layer 5

Back side electrode 6

Electroluminescent lamp 10

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/6

TITLE-TERMS: ELECTROLUMINESCENT LAMP TRANSPARENT
ELECTRODE LUMINESCENT LAYER
REFLECT INSULATE LAYER BACK SIDE ELECTRODE SEQUENCE
LAMINATE
TRANSPARENT FILM

DERWENT-CLASS: U14

EPI-CODES: U14-J;

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N2000-496044

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] this invention relates to the electroluminescence LGT which can be switched to two or more luminescent color especially in the same side about an electroluminescence LGT.

[0002]

[Description of the Prior Art] Conventionally, electroluminescence LGT 30 has the common structure which carried out laminating printing of a luminous layer 32, the reflective insulating layer 33, and the rear-face electrode 34 one by one on this transparent-electrode 31b of the transparent electric conduction film 31 in which transparent-electrode 31b was formed on bright film 31a, as shown in the expanded sectional view of drawing 4. Here, a luminous layer 32 distributes the fluorescent substance of the same luminescent color in a resin, and the luminescent color in the same side is only one color. On the other hand, the electroluminescence LGT in which two or more luminescent color displays in the same side top are possible is developed. It is indicated by JP,7-176383,A, as shown in the expanded sectional view of drawing 5, it has the structure which carried out the laminating of the luminous layers 46, 47, and 48 of the different luminescent color from transparent electrodes 42, 43, 44, and 45 by turns on the transparent substrate 41, this kind of electroluminescence LGT 40 turns on the voltage impressed to inter-electrode [of each luminous layer], and OFF control can be carried out and it can switch the luminescent color by choosing a luminous layer. Moreover, as shown in the expanded sectional view of drawing 6, it has the structure which carried out the laminating of transparent electrodes 52 and 57, luminous layers 53 and 58, insulating layers 54 and 59, transparent electrodes 55 and 60, and the bright films 56 and 61 to both sides of a bright film 51, electroluminescence LGT 50 currently indicated by JP,63-56199,U turns on the voltage similarly impressed to luminous layers 53 and 58, and OFF control can be carried out and it can switch the luminescent color by choosing a luminous layer.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] By the way, the electroluminescence LGT shown in above-mentioned drawing 5 runs short of pressure-proofing for the structure which sandwiches only a luminous layer by the electrode. In order to secure sufficient proof-pressure level, in the case of thick-film type EL which forms each class by screen-stencil etc., it is necessary like distributed type EL to carry out the laminating of a luminous layer and the reflective insulating layer, and to put by the electrode especially. However, with structure like drawing 5, since only the luminous layer is put by the electrode, inter-electrode proof-pressure level is low (since the reflective insulating layer is not intervened), and since applied voltage cannot be increased, sufficient brightness is not obtained. Moreover, with the electroluminescence LGT of the structure shown in drawing 6, since the electroluminescence devices which contain a reflective insulating layer in both sides of a bright film 51 are formed, although it is advantageous to a proof-pressure target, a man day complicated [structure] and great is needed, and it becomes cost quantity. In order to penetrate a reflective insulating layer furthermore and to take out light, the absorption loss by the reflective insulating layer could not be disregarded, but there were problems -- sufficient brightness is not obtained.

[0004] Then, the purpose of this invention is having been proposed in view of the above-mentioned trouble, and offering the electroluminescence LGT of a high brightness and cheap multicolor display.

[0005]

[Means for Solving the Problem] The electroluminescence LGT of this invention is characterized by carrying out the laminating of the 1st transparent electrode, the 1st luminous layer, the 2nd transparent electrode, the 2nd luminous layer, a reflective insulating layer, and the rear-face electrode to one side of a bright film one by one. The electroluminescence LGT of the multicolor display which can switch arbitrarily the luminescent color of three colors which consist of the luminescent color by the 1st luminous layer, the luminescent color by the 2nd luminous layer, and the 1st and the combination color by the 2nd luminous layer, and can be made to emit light by high brightness by this composition can be offered.

[0006] Moreover, in the aforementioned composition, the with a specific inductive capacity of less than eight resin and the fluorescent substance are blended especially for the 1st luminous layer by the weight ratio of 1:2-5, and it is characterized by blending the with a specific inductive capacity of eight or more resin and the fluorescent substance for the 2nd luminous layer by the weight ratio of 1:3-8. In the (1) 1st luminous layer, the ratio of a resin is high, a fluorescent substance particle is fully covered by the resin by this composition, and it aligns at an abbreviation monostromatic. the specific inductive capacity of a resin by the low's In the (2) 1st luminous layer by which the field strength concerning a fluorescent substance particle becomes comparatively small, and becomes advantageous to a proof-pressure target In the (3) 2nd luminous layer whose permeability of a luminous layer

the ratio of a resin becomes high for the above-mentioned mixed ratio, and improves By existence of (4) reflective insulating layer by which transparency absorption of the luminescence is not carried out at a reflective insulating layer since the reflective insulating layer is arranged behind the luminous layer, since proof-pressure level is high It is not necessary to take into consideration pressure-proofing of the 2nd luminous layer itself, and it is high as mentioned above in the mixed ratio of a fluorescent substance, and the electroluminescence LGT of a multicolor display of simple structure can be offered by high brightness for the reason of ** which can make specific inductive capacity of a resin high.

[0007] Moreover, it is characterized by blending the white pigments not more than 10wt% of a fluorescent substance with the 2nd luminous layer. By this composition, since the whiteness degree of the 2nd luminous layer increases, reflective efficiency in back when the 1st luminous layer is emitting light can improve, and the brightness of the 1st luminous layer can be raised further.

Moreover, less than [10wt%], the optical absorption by white pigments can also be disregarded.

[0008] Moreover, the 1st luminous layer is characterized by the 2nd luminous layer containing the fluorescent substance of bluish green color system luminescence including the fluorescent substance of orange system luminescence. By this composition, even if it uses the fluorescent substance of low orange system luminescence of brightness comparatively, the electroluminescence LGT of good 3 color luminescence of the brightness balance of orange, a bluish green color, and white (combination color of orange and a bluish green color) can be offered.

[0009]

[Embodiments of the Invention] It explains referring to drawing 1 and drawing 2 about the gestalt of operation of the 1st of the electroluminescence LGT of this invention. Drawing 1 is the expanded sectional view showing the cross-section structure of electroluminescence LGT 10 of the gestalt of the 1st operation, and drawing 2 is a plan for explaining a manufacturing process. Electroluminescence LGT 10 of this invention is manufactured as follows. First, on 1st transparent-electrode 1b which consists of ITO formed by electron beam evaporation etc. on bright film 1a, as shown in drawing 2 (a), the 1st luminous layer 2 is formed in the configuration except field 1c for forming electrode pad 7a for external connection. In consideration of the mean particle diameter of a fluorescent substance etc., printing formation of the 1st luminous layer 2 is carried out in the range of 30-50 micrometers of thickness using the ink in which the dielectric constant distributed the 200 - 500wt% orange luminescence fluorescent substance (for example, thing which activated zinc sulfide from manganese) by the weight ratio to less than eight resin (for example, polyester system resin). In addition, the mean particle diameter of the above-mentioned fluorescent substance is selected from the range of 15-35 micrometers. Next, on the 1st luminous layer 2, as shown in drawing 2 (b), field 1c is avoided, and printing formation of the 2nd transparent electrode 3 which distributed transparent conductivity powder, such as indium oxide and a tin oxide, in the resin in the configuration smaller than the 1st luminous layer 2 is carried out. Installation section 3a is formed in the 2nd transparent electrode 3. Next, printing formation of the 2nd luminous layer 4 of 30-50 micrometers of thickness is carried out using the ink in which the dielectric constant distributed 300 - 800wt% of bluish green color luminescence fluorescent substance (for example, thing which activated zinc sulfide with copper) within the limits by the weight ratio to eight or more resins (for example, fluororubber) into the main portions except installation section 3a of the 2nd transparent electrode 3 (drawing 2 (c)). The mean particle diameter of this fluorescent substance is also selected from the range of 15-35 micrometers. Furthermore, printing formation of the reflective insulating layer 5 which distributed white high dielectric powder, such as a barium titanate, in the resin on the 2nd luminous layer 4 is carried out (drawing 2 (c)). Next, on the reflective insulating layer 5, printing formation of the rear-face electrode 6 is carried out using conductive paste, such as silver and carbon, in a configuration smaller than this, and printing formation of the electrode pads 7a and 7b for external lead connection is carried out further at field 1c and installation section 3a (drawing 2 (d)). In addition, installation section 6a for external lead connection is formed in the rear-face electrode 6. It is not necessary to form in installation section 6a the electrode pad which consists of conductive paste. Next, printing formation of the overcoat layer 8 for insulation protections is carried out on the whole surface except installation section 6a and the electrode pads 7a and 7b (drawing 2 (e)), and electroluminescence LGT 10 of this invention in which a luminescent color switch is possible is obtained.

[0010] The field strength which alignment formation of the fluorescent substance particle is carried out at an abbreviation monostromatic while a fluorescent substance particle is fully covered by the resin, since the ratio of a resin is [according to the above-mentioned composition] high in the 1st luminous layer in the case of the above-mentioned mean particle diameter and thickness, and the specific inductive capacity of a resin also requires for a fluorescent substance particle by the low's becomes comparatively small, and the surface leakage current of a fluorescent substance particle is also suppressed, and it becomes advantageous to a proof-pressure target. For this reason, it is not necessary to make the reflective insulating layer for raising proof-pressure level intervene between transparent-electrode 1b and a transparent electrode 3. Therefore, alternating voltage can be impressed between electrode pad 7a and 7b, and the 1st luminous layer 2 can be made to emit light high brightness and stably. Moreover, if alternating voltage is impressed between electrode pad 7b and installation section 6a, the 2nd luminous layer 4 will emit light, and light penetrates the 1st luminous layer 2 and it carries out outgoing radiation to a front-face side. Although the 1st fluorescent substance and resin of a luminous layer 2 penetrate [both] light, the direction of a resin has high permeability. Since the 1st luminous layer 2 has the ratio of the fluorescent substance to a resin comparatively as small as 200 - 500wt%, a resin layer exists in the crevice between a fluorescent substance particle and a fluorescent substance particle mostly, and its permeability of a resin layer is high. Furthermore, since a reflective insulating layer is not intervened as mentioned above between transparent-electrode 1b and a transparent electrode 3, there is no absorption-of-light loss by the reflective insulating layer. For this reason, since the permeability by the side of the front becomes high to the 2nd luminous layer 4, the light of the 2nd luminous layer 4 can be taken out outside (front) efficiently, and the brightness of the 2nd luminous layer 4 becomes high.

[0011] Since the reflective insulating layer is arranged behind the 2nd luminous layer, from the 2nd luminous layer, the light which carries out outgoing radiation penetrates a reflective insulating layer to the front, and is not absorbed to it. Furthermore, since proof-pressure level becomes high by existence of a reflective insulating layer, pressure-proofing of the 2nd luminous layer itself cannot be raised more than required, and it can be made the composition which gave priority to high brightness-ization. That is, by forming the 2nd luminous layer using the ink in which specific inductive capacity distributed 300 - 800wt% of fluorescent substance (for example, thing which activated zinc sulfide with copper) within the limits by the weight ratio to eight or more resins (for example, fluororubber), high electric field are impressed to a fluorescent substance particle, and the 2nd luminous layer of high brightness can be obtained.

[0012] When impressing alternating voltage simultaneously between electrode pad 7a and 7b and between electrode pad 7b and rear-face electrode installation section 6a, and when impressing alternating voltage between electrode pad 7a and rear-face electrode installation section 6a, the 1st luminous layer 2 and the 2nd luminous layer 4 emit light simultaneously, and it becomes the luminescent color with which both luminescent color was mixed. Also in this case, the light of luminous layers 2 and 4 can be taken out outside (front) efficiently. Thus, a luminous layer can be chosen, the luminescent color of a total of three colors can be switched arbitrarily, and light can be made to emit by high brightness by switching the applied voltage to the 1st, the 2nd transparent electrode, and a rear-face electrode. If an orange (orange) luminescence fluorescent substance with comparatively low brightness is used for the 1st luminous layer 2 and a blue green (bluish green color) luminescence fluorescent substance with comparatively high brightness is used for the 2nd luminous layer 4 in that case, luminescence of three good colors of the brightness balance of an orange, blue green, and a white can be switched in the body color of an off-white.

[0013] By the way, although the form of the 1st operation explained the example using the transparent electrode which printed transparent conductivity powder as the 2nd transparent electrode 3 using transparent electrodes, such as ITO deposited as the 1st transparent-electrode 1b, you may use the transparent electrode which printed transparent conductivity powder, and the deposited transparent electrode for each.

[0014] Moreover, although this kind of electroluminescence LGT is usually driven by IC inverter, since the intensity levels of the 1st and the 2nd luminous layer differ when the luminescent color generally differs, if it switches an electrode and it is made to only emit light using the same IC inverter, brightness differs for every luminous layer. Although an intensity level can be made in agreement if each luminous layer is driven by different inverter as this cure, two IC inverters are needed and the cost of a drive circuit becomes high. Then, by optimizing the dielectric constant of the resin used for the 1st luminous layer 2 and 2nd luminous layer 4, the filling factor of a fluorescent substance, thickness, etc., brightness can be adjusted and abbreviation same brightness can be obtained by one IC inverter.

[0015] Next, it explains, referring to drawing about the form of operation of the 2nd of the electroluminescence LGT of this invention. The same portion as the form of the 1st operation omits the explanation which attaches the same sign and overlaps. Drawing 3 is the expanded sectional view showing the cross-section structure of electroluminescence LGT 20 of the form of the 2nd operation. Electroluminescence LGT 20 of the form of the 2nd operation is carrying out the same cross-section structure as the form of the 1st operation fundamentally. Moreover, the manufacture method is the same as that of the form of the 1st operation fundamentally. The difference with the form of the 1st operation is composition of the 2nd luminous layer. Namely, electroluminescence LGT 20 of the form of the 2nd operation A dielectric constant receives eight or more resins (for example, fluororubber) at the main portions except installation section 3a of the 2nd transparent electrode 3. by the weight ratio 300 - 800wt% of fluorescent substance within the limits (for example, thing which activated zinc sulfide with copper), It is characterized by carrying out printing formation of the 2nd luminous layer 24 of 30-50 micrometers of thickness using the ink which distributed the white pigments which consist of 10wt(s)% titanium oxide etc. by the weight ratio to this fluorescent substance. Other specifications are the same as that of electroluminescence LGT 10 of the form of the 1st operation.

[0016] With this composition, in case the 1st luminous layer is driven since the whiteness degree of the 2nd luminous layer increases by mixture of white pigments further while an effect equivalent to the form of the 1st operation is acquired, the reflective efficiency over this luminescence can improve and the brightness of the 1st luminous layer can be raised further. However, since the optical extraction efficiency of the 2nd luminous layer falls since an obliterating power will become large if the addition of white pigments increases, and the brightness of the 2nd luminous layer falls, as for the rate of addition of white pigments, less than [of a fluorescent substance weight / 10wt%] is desirable. Moreover, in order to increase the whiteness degree of the 2nd luminous layer, more than 2wt% of the addition of white pigments is desirable.

[0017]

[Effect of the Invention] According to this invention, on a bright film The 1st transparent electrode, the 1st luminous layer, It comes to carry out the laminating of the 2nd transparent electrode, the 2nd luminous layer, a reflective insulating layer, and the rear-face electrode one by one. Since the with a specific inductive capacity of eight or more resin and the fluorescent substance are especially blended for the 2nd luminous layer by the weight ratio of 1:3-8 by blending a with a specific inductive capacity of less than eight resin and a fluorescent substance for the 1st luminous layer by the weight ratio of 1:2-5 The electroluminescence LGT which the luminescent color of three colors which consist of the luminescent color by the 1st luminous layer, the luminescent color by the 2nd luminous layer, and the 1st and the combination color by the 2nd luminous layer can be switched [LGT] arbitrarily, and can make it emit light efficiently can be offered.

[0018] Moreover, since the white pigments not more than 10wt% of a fluorescent substance were blended with the 2nd luminous layer, the electroluminescence LGT which whose whiteness degree of the 2nd luminous layer improved, and whose reflective efficiency over luminescence of the 1st luminous layer improved, and raised the brightness of the 1st luminous layer further can

be offered.

[Translation done.]